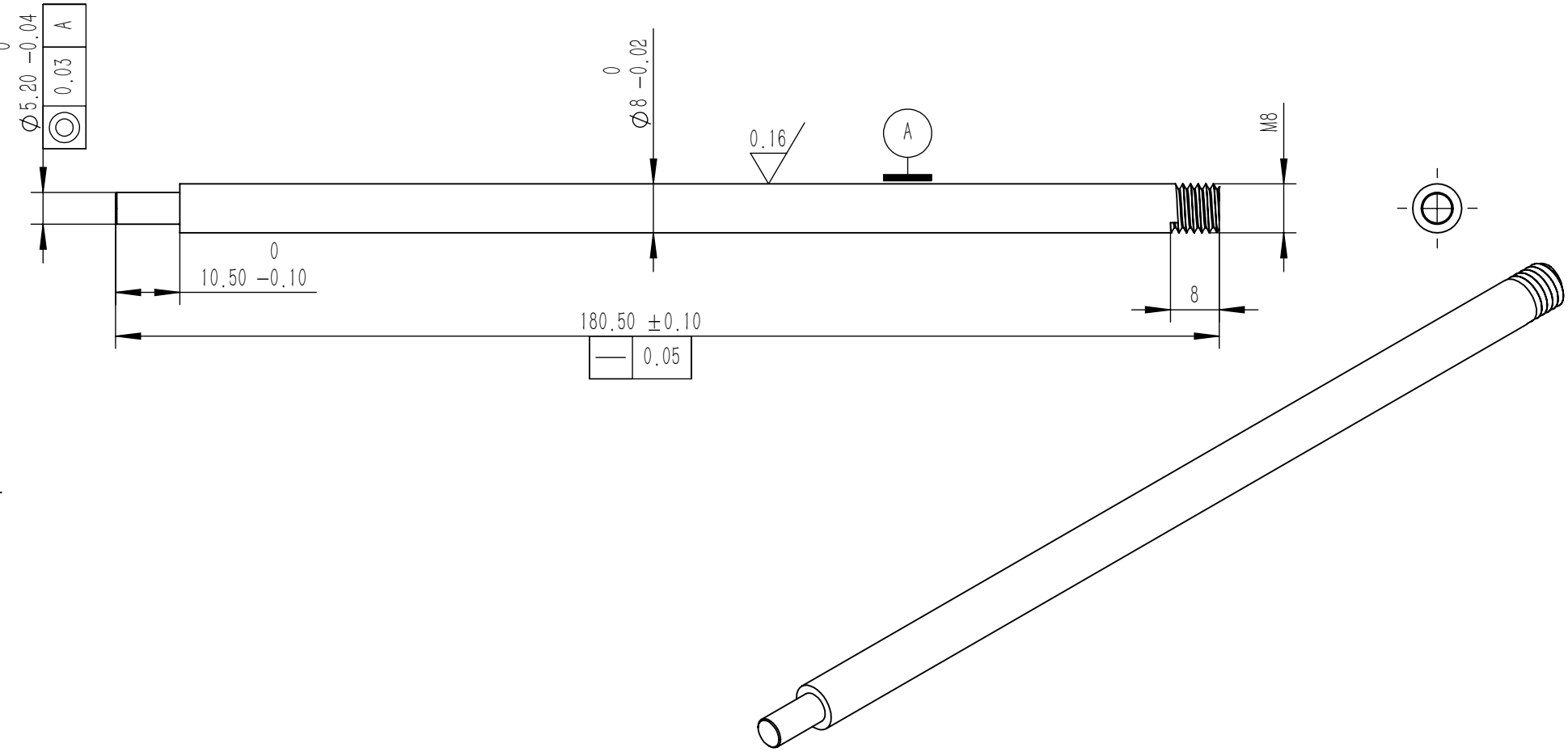

技术要求

1.表面黑色氮化处理，渗氮层深度≥15μm，疏松层深度≤6μm，盐雾试验大于72H；
2.表面光滑，严禁有划痕、碰伤、凹坑、凸点等问题；
3.未注倒角C0.2；
4.未注尺寸公差符合GB/T1804-M级要求；
5.表面硬度450~600；
6.其余未注要求符合行标JB/T13755-2020规定。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

45#			常州市俊鼎气弹簧厂
阶段标记	质量	比例	活塞杆8x180.5
	0.009	1:1	
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期